辊压磨机,辊压磨系列,辊子磨机

免责声明：上海矿山破碎机网: http://www.jawcrusher.biz本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网, 若有侵权请联系我们删除!

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务
更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题
可以免费咨询在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线
一分钟解决您的疑惑
点击咨询

辊压磨机,辊压磨系列,辊子磨机

长沙深湘通用机器有限公司，专利技术更专业！一概述选矿分为几个阶段：破碎磨矿选矿脱水及综合处理，目前的破碎设备破碎后的矿石，粒级分布不均粒径过大且矿物单体解离不充分，无法实现预选抛尾等，不利于球磨机进一步磨碎，深湘柱磨机用于细碎后矿石的超细碎操作，可解决上述问题，进而大大提高球磨机产量。二工艺流程在球磨机前作超细碎：中碎或者细碎后矿石-超细碎（柱磨机）-筛分-细粒选出粗粒抛尾-入球磨机。三柱磨机工作原理柱磨机是一种立式辊压磨,采用中速中压连续反复的料层辊压粉磨原理，结构简单可靠，故障率极低。

物料从上部给入后，靠自重和上部推料作用在辊轮和衬板之间形成料层，受到辊轮的反复辊压而成粉末，最后从磨机下部自动卸料。由于辊轮只做规则的公转和自转，且料层所受作用力主要来自于弹性装置给予的压力，该机除可用于细磨外，辊压磨机,辊压磨系列,辊子磨机还是目前最好的一种粗磨或超细粒粉碎的设备。四柱磨机在选矿超细碎上应用特点柱磨机单机产量高，粉碎效率高，对矿物细碎适应能力强；在粉碎工艺方面，柱磨机可根据用户对不提同立产品要求，并可严格控制产品粒度区间分为，满足用户对不同立产品的需求；易损件耐磨性能好，磨损费用低，生产连续稳定；操作简单，运转率高，方便。主要从事高效节能新技术，新产品的研究应用，其辊压磨机,辊压磨系列,辊子磨机新技术新能源新材料及其配套产品的开发研制转让。

磨机辊压

主导产品为具有完全独立自主知识产权的柱磨机卧辊磨机产品，广泛应用于建材火电化工矿粉冶金等行业，用于粉磨水泥石灰石石膏磷矿石钙镁磷肥尿素石英长石方解石锰铁煤矿（矸石）铝钒土等生料与熟料及各种矿渣物料，产品投放市场后，深受顾客欢迎。

七完善的售前售后服务深湘公司在全国各地的销售及售后服务网络，保证每一台深湘系列柱磨机在最佳状态运行。其间隙一般较固定，故要求进料粒度均齐，水分含量少（≤%），粗细颗粒填充均匀，如进料细粉过高（如掺加大量的矿渣），则会产生细料漏压或设备振动跑边等现象。柱磨机采用中低压力（-Mpa）多次挤压方式，对进料的均齐没有严格要求，且物料在磨内停留时间较长，无论粗细颗粒都能得到充分碾压，料层厚度则靠堵料装置调节其稳定性，且对水份适应能力较强（可≤%）。柱磨机出料粒度与辊压机相当，因压力略小，细粉含量略低，但物料呈松散状不需打散,故工艺配置比较简单，甚至可以采用开路工艺（如永川参天——如需大幅度提高产量，最好采用回转筛闭路系统）。与国内现阶段最先进的合肥水泥设计院生产的HFCG系列辊压机相比，柱磨机在提产效果上略低，但综合效益却明显高于辊压机。

（柱磨机与辊压机比较见下表，管磨以φmm为例）该公司是一家目前年产万吨水泥的大中型企业。从年起，为了提高水泥磨产能，降低能耗，分别在台水泥磨上增加了预粉磨工艺，其过程与效果如下：、年月引进一台ZMJ00S型柱磨机对#φ.63m开路水泥磨进行预粉磨改造，使球磨机进料平均粒度由mm下降为mm，其中，%的为粉状料，台时产量由3t/h提高到t/h，粉磨电耗由kwh/t下降为6kwh/t。

另外要控制好称重仓的料位，如果料位过低，辊压机上方不能形成稳定的料柱，使称重仓失去靠物料重力强制喂料的功能，且容易形成物料偏流入辊现象，引起辊压机振动或调停。除铁装置的作用辊压机辊面耐磨层容易磨损，尤其对金属异物反应敏感，因此喂入辊压机的物料应尽可能的除铁彻底。系统中除了在进料皮带上设置除铁器外，辊压磨机,辊压磨系列,辊子磨机还有必要在选粉机的喂料皮带上设置金属探测仪，而且在生产过程中，应确保金属探测仪与气动三通阀连锁畅通，反应快捷，以便及时排除物料中混杂的金属异物，避免金属异物在辊压机与V型选粉机组成的闭路系统中不断循环而反复损伤辊面耐磨层。辊压机斜插板辊压机斜插板位置不当，会造成辊压机入口内料柱压力过大或过小，均对形成稳定料床有影响，位置过高，料柱压力过大，入辊压机物料多，辊缝大，物料会冲过辊压机或形成料饼过厚，增大下道工序负荷，挤压效果变差，成品含量低；位置过低，料柱压力小，入辊压机物料少，难以形成稳定厚实的料床，产量降低，严重时辊压磨机,辊压磨系

列,辊子磨机还可能造成设备振动，无法运行。

因为水分过大，易造成称重仓锥体部分粘料堵料，下料不畅，辊压机喂料不能连续均匀，易导致辊压机振动以及出现偏辊现象。同时由于水分过大，辊压机挤压过的料饼里细粉含量低，颗粒物里的微裂纹也会大大降低，大大影响挤压效果和料饼质量。对系统中带有V型选粉机的系统，也使进入静态选粉机的物料难以打散分离，影响分级选粉效果，从而难以达到预期的增产节能效果。据笔者了解，某水泥企业粉磨系统中配的辊压机为Φ×（mm），磨机为Φm×m，这种粉磨系统的台时产量正常情况下应该在0T/h左右,而该厂的实际产量却一直在T/h左右，很重要的一个原因就是该厂的水泥原料的水分太高，大概在%左右，可见水泥原料的水分对产量的影响非常大。根据大多厂的实际运行情况，水泥原料的水分控制在%以下很困难，大多数厂水泥原料综合水分一般能控制在%以下，产量也很高。

同时喂入辊压机的物料也较为均匀，辊面沿长度方向上的粒度分布不能相差太大，否则易造成辊压机的偏辊现象，影响系统操作。辊压机对脆性空隙较多的物料挤压效果好，但是为了降低生产成本以及利用工业废弃物，混合材的加入量越来越大，有的比例达到%。加入的混合材主要有煤矸石黑石子钢渣水渣等，这些混合材都非常硬，易磨性差，加快了辊压机辊面的磨损速度，对台时产量都有影响。挤压力的大小对挤压效果的影响辊压机的挤压力是辊压机安全稳定运行的重要参数，其压力大小直接影响挤压效果及挤压质量，压力过小则颗粒间空隙较多，达不到物料破碎所需要的压力，也形不成致密料饼，影响料床粉碎力功效；压力过大，则易使颗粒间产生“重聚合”现象，造成打散分级困难，且使辊面磨损加剧，严重时损坏轴承和液压系统。

合理的与辊子侧边重叠部分尺寸为～mm,侧挡板与辊子端面间隙小于mm，但不能与辊边接触，这样能起到很好的挡料效果，也不会导致辊边磨损严重。辊压机辊面的维护：辊压机作为粉磨系统中最重要的设备，对水泥企业节能降耗和提高产量起着至关重要的作用。

由于水泥厂里没有专业的辊压机辊面堆焊人员，对辊子的磨损机理辊子辊面堆焊层的结构辊面堆焊焊材的选用和辊面堆焊方法不清楚，当辊面出现严重磨损或剥落后随意用焊条补焊，由于选材不当，堆焊工艺不合理，导致辊面磨损加剧，出现大面积掉块现象，严重影响生产。辊压机辊面的磨损机理辊压机是由两个速度相同相对运动的辊子组成，物料由辊子上部喂料口卸下，进入辊间的缝隙中，在高压研磨力的作用下（辊间压力在～MPA之间）物料受到挤压，受压物料变成了密实但充满裂纹的扁平料饼，如图：图一辊压机运行示意图物料在两个辊面之间相互挤压和摩擦。在磨料磨损过程中，物料颗粒在压力作用下会使辊面产生弹性和塑性变形，从而在辊面亚表面层不同深处会形成循环压应力和拉应力，当循环应力超过辊子材料的疲劳强度时，在表面层

将引发裂纹。辊压机辊面堆焊材料的选用根据辊压机辊面的工作条件以及磨损机理，要求辊面硬度高，耐磨性好，抗剥落性好，辊体抗裂性以及抗疲劳性好，要达到以上条件，保证辊子运转良好，对制造新辊材料的选用就非常重要。

用ZD系列耐磨材料现场修复的辊子使用寿命在小时以上，而用该材料制造的新辊使用寿命在小时以上。辊压机的现场维护辊压机在运行一段时间以后，辊面会出现磨损，由于物料主要是在辊面的中间挤压，因此辊面中间的磨损比辊子两边要快，导致辊面出现凹型，中间的辊缝变大，影响挤压效果。

当辊面因混合物料中的铁块等硬物导致辊面出现掉块时，对这种坑的补焊就必须严格按照工艺来，假如坑的深度达到过渡层，那就必须首先把坑清理干净，然后依次用ZD焊丝焊过渡层，用ZD焊丝焊耐磨层和用ZD10焊丝焊花纹层，不能随意用哪种材料来堆焊。

混合物料中的铁块对辊面的危害是非常大的，所以要尽量的多安装除铁装置，皮带轮上的物料不能太厚，以免铁块埋在里面不能被吸出。传统的管球磨机能耗高，物料在磨内的停留时间长，噪音大；而以辊压方式实施粉磨的立磨和辊压机，其能量有效利用率高，能耗低，结构紧凑，占地面积小，但立磨机械结构复杂，系统通风费用高；辊压机辊压高，结构复杂，振动大，维修费用高，系统通风能力低，所以，这些磨机的应用都有一定的局限性。

尤其辊压磨机,辊压磨系列,辊子磨机适用于水泥熟料的粉磨，而且对石灰石高炉矿渣石灰砂岩原煤石膏石英砂铁矿石等的粉磨也很有效。这主要有两个原因：一是堆焊材料和工艺便于不断进行改进和调整；二是挤压辊在使用一段时间后必然要产生磨损，而由于挤压辊非常昂贵，绝大多数情况下不可能更换，只有在现场继续对其进行修复。

德国UTP特种焊接材料有限公司,借鉴德国洪堡（KHD）公司的先进技术和工艺，结合辊压机应用中存在的问题，形成了独特的焊接材料和焊接工艺。经过多年的精心改进及大力推广，我们生产的耐磨药芯焊丝及手工焊条已在国内众多水泥厂的辊压机表面得到应用，可达到辊面连续使用-小时不需补焊之效果，受到了用户的广泛好评。

德国UTP特种焊接材料有限公司,研制出的辊压机表面堆焊焊条主要有三种产品UTP,UTPDUR,UTPLEDURIT。下面就我们的系列辊压机堆焊材料做一详细说明：UTP手工电焊条（包括过渡层焊条UTP硬面层焊条UTPDUR和耐磨花纹层焊条UTPLEDURIT），辊压磨机,辊压磨系列,辊子磨机适用于现场焊补辊面的小面积磨损或剥落。UTP系列CO气体保护焊药芯焊丝（Φ），包括过渡层UTPAFA硬面层UTPAFDUR和耐磨花纹层UTPAFLEDURIT。

原文地址：http://jawcrusher.biz/psj/fRXEGunYaEdzRK.html